

Fabricación

Listas de materiales maestros describe la lista de materias primas o subproductos que se utilizan para fabricar un producto terminado. La estructura jerárquica permite gestionar listas multinivel de materiales de varios niveles de los materiales.

1

Listas de componentes: Componentes y sub-productos que se utilizan en las Listas de materiales maestros.

Rutas define la lista de operaciones que se realiza en un centro de trabajo de montaje o de fabricación de un determinado producto. Una lista de materiales puede ser vinculados a una ruta, que describe la forma de montaje o de fabricación del producto.

Los Centros de trabajo son unidades independientes dentro de la planta de fabricación, consistentes en una o varias personas y/o máquinas. Los Centros de trabajo se utilizan con el propósito de planificar la capacidad y hacer previsiones.

Fabricación

Órdenes de fabricación describe la lista de materias primas que se utilizarán para cada etapa de producción. La materia prima puede ser consumida de una sola vez o de forma progresiva durante el proceso de producción. Además **Odoo** proporciona una gestión de desechos, la producción parcial también es posible.

Las **Órdenes de compra** programarán una propuesta para la adquisición automática del producto que necesita reposición. Esta contratación iniciará una tarea, ya sea una forma de orden de compra para el proveedor, o una orden de producción dependiendo de la configuración del producto.

Las **Órdenes de trabajo** son operaciones de fabricación requeridas para producir o ensamblar productos. Las diferentes Órdenes de trabajo tienen diferentes efectos sobre los costes de fabricación y planificación, en función de la carga de trabajo disponibles.

Programar eficientemente las órdenes de fabricación

Obtener órdenes de fabricación y órdenes de trabajo programadas automáticamente en base a normas de contratación, cantidades

demandadas y demandas dependientes (la demanda de esta parte se basa en otra parte que lo consume).

Editar manualmente todas las operaciones propuestas en cualquier nivel del progreso para evitar rigideces del sistema.

Utilizar las funciones de análisis avanzadas para detectar cuellos de botella en las capacidades de recursos y en las ubicaciones de inventario.

Programar órdenes de trabajo

2

Comprobar la capacidad de los recursos y corregir los cuellos de botella.

Definir las operaciones de órdenes de trabajo y planificar el tiempo de trabajo y la capacidad de los recursos.

Identificar rápidamente los recursos necesarios y los cuellos de botella para asegurarse de que la producción cumpla con las fechas de entrega.

Definir datos maestros flexibles

Productos, lista de materiales y operaciones de órdenes de trabajo

Flexibilidad para crear una lista de materiales de varios niveles, operaciones opcionales de órdenes de trabajo, cambios de versión y kits.

Utilizar BoM para kits o para órdenes de fabricación.

Capacidad de crear una lista de materiales invirtiendo una B.o.M o actualizar el costo de los productos.

Agregar notas en las listas de materiales,

Aactualizar los componentes obsoletos en una lista de materiales normal.

Actualizar el costo de los productos con B.o.M.

Interfaz de usuario productiva

Trabajo con listas, calendarios o gráficos de Gantt

Organizar las órdenes de fabricación y las órdenes de trabajo según las necesidades.

Procesar órdenes siguientes desde la vista de lista, controlar en la vista de calendario y editar la programación propuesta en la vista de Gantt.

Completamente integrado con otras operaciones

Integración de Ventas, Compras y Contabilidad.

Obtener una planificación de recursos de fabricación precisa con una integración completa con las aplicaciones de ventas y compras.

La integración contable permite la valoración contable en tiempo real y una información más profunda sobre los costos y los ingresos de las operaciones de fabricación.

Además, se relacionan puntos importantes del apartado de ventas con las órdenes de fabricación y órdenes de trabajo como por ejemplo cumplir la orden de venta mediante la fabricación de productos bajo demanda, con la ruta "Hacer según pedido" o fechas de compromiso.

3

Posibilidad de integrar los paquetes CAD/CAE

Odo permite asignar información del producto a los modelos 3D / dibujos 2D y leer el BoM directamente desde la estructura de la jerarquía gráfica.

Gestionar el ciclo de vida de productos y documentos, integrándolo con herramientas estándar de flujo de trabajo.

Ayudar a describir la historia de los cambios manteniendo BoM a través de revisiones y a entender las diferencias entre dos BoMs subrayando las diferencias.

Control

Abastecimiento en excepción. En el proceso de planificación de los requerimientos de material (MRP), las órdenes de abastecimiento se crean para lanzar órdenes de producción, órdenes de compra, distribución del inventario, etc... Las Órdenes de abastecimiento se generan de forma automática por el sistema y a menos que haya un problema, el usuario no será notificado.

En caso de problemas, el sistema lanzará algunas excepciones de abastecimiento para informar al usuario sobre los problemas de bloqueo que deben resolverse de forma manual (como por ejemplo la falta de estructura de Lista de materiales (LdM) o falta de proveedor)

Informes

"*Carga del centro de trabajo*" es una proyección de cargas en un centro de trabajo para un determinado período. La carga se expresa en horas (para recursos humanos) o ciclos (para máquinas)

“Variación del valor semanal de las existencias” permite seguir la evolución del valor de las existencias, de acuerdo al nivel de las actividades de fabricación (consumo de materias primas, producción de productos terminados, estimación del valor añadido de las existencias) a medida que avanzan en el proceso de transformación.